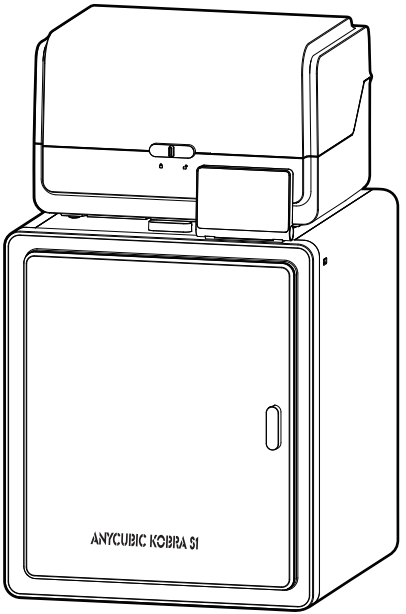
ANYCUBIC Kobra S1 ACE 2 Pro Combo

Instrukcja obsługi



Centrum pomocy
(z filmem instalacyjnym i instrukcjami obsługi w innych językach)

Zdjęcia mają charakter wyłącznie poglądowy; prosimy o zapoznanie się z rzeczywistym produktem.

Dziękujemy za zakup produktów ANYCUBIC!

Nawet jeśli jesteś wieloletnim użytkownikiem urządzeń ANYCUBIC lub ekspertem w dziedzinie druku 3D, zdecydowanie zalecamy zapoznanie się z zasadami bezpieczeństwa i wskazówkami dotyczącymi konfiguracji zawartymi w niniejszej instrukcji. Każda drukarka jest wyjątkowa, a przestrzeganie tych wskazówek gwarantuje optymalną wydajność i bezpieczeństwo. W przypadku zaawansowanego rozwiązywania problemów lub kwestii nieporuszonych w niniejszym dokumencie zapraszamy do odwiedzenia naszego oficjalnego portalu pomocy technicznej pod adresem anycubic.com.

Aby poprawić komfort drukowania i opanować obsługę urządzenia, zapoznaj się z naszymi dodatkowymi zasobami: Anycubic Wiki: Zeskanuj kod QR, aby uzyskać dostęp do naszej obszernej bazy wiedzy, zawierającej przewodniki konfiguracji, szczegółowe samouczki i wskazówki dotyczące rozwiązywania problemów.

ANYCUBIC Slicer

ANYCUBIC Wiki

ANYCUBIC Oficjalna strona

ANYCUBIC Aplikacja

*Prawa autorskie do niniejszej instrukcji należą do firmy Shenzhen ANYCUBIC Technology Co., Ltd. Jakiekolwiek powielanie bez zgody jest zabronione.

ANYCUBIC Team

Spis treści

1 **Opis produktu** 1

2 **Instalacja** 4

Odblokuj ACE 2 Pro 4
Odblokuj głowicę drukującą 6
Odblokuj podgrzewaną platformę 6
Zainstaluj uchwyt szpuli 7
Zainstaluj ACE 2 8
Zainstaluj węgiel aktywny 9

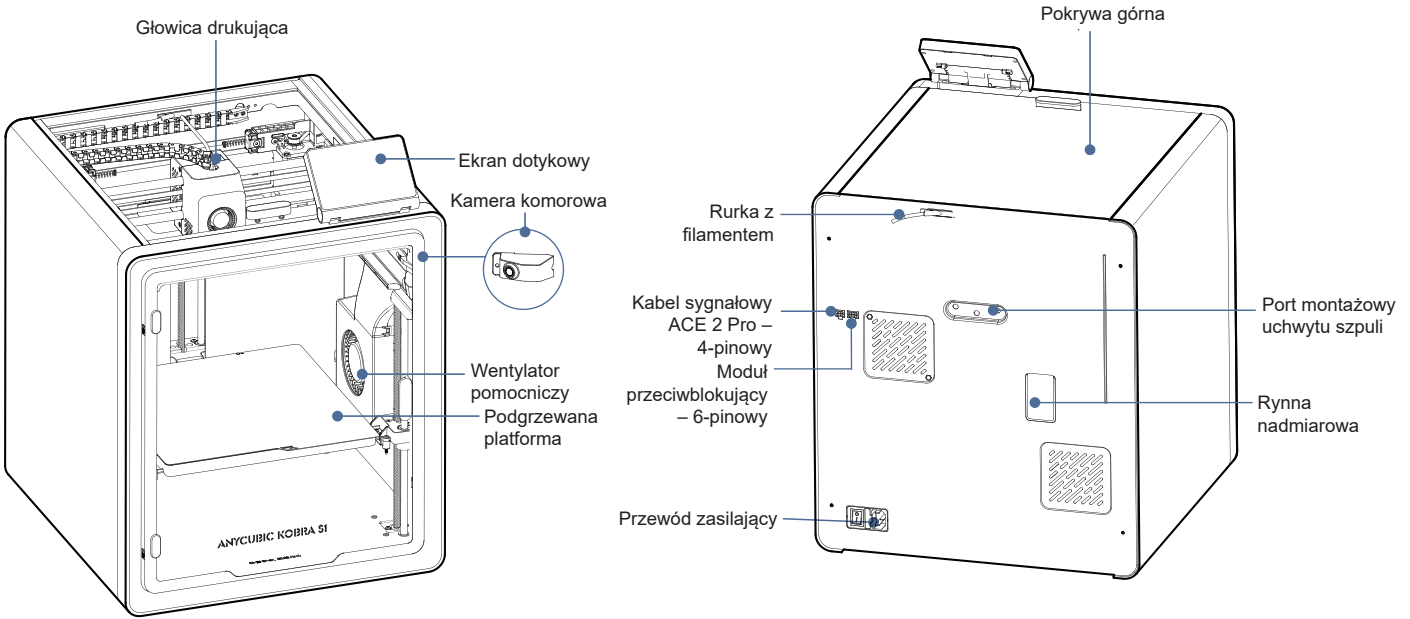
3 **Włączenie zasilania** 10

4 **Połączenie z drukarką** 12

Aplikacja 12
Anycubic Slicer 13

5 **Uwaga** 15

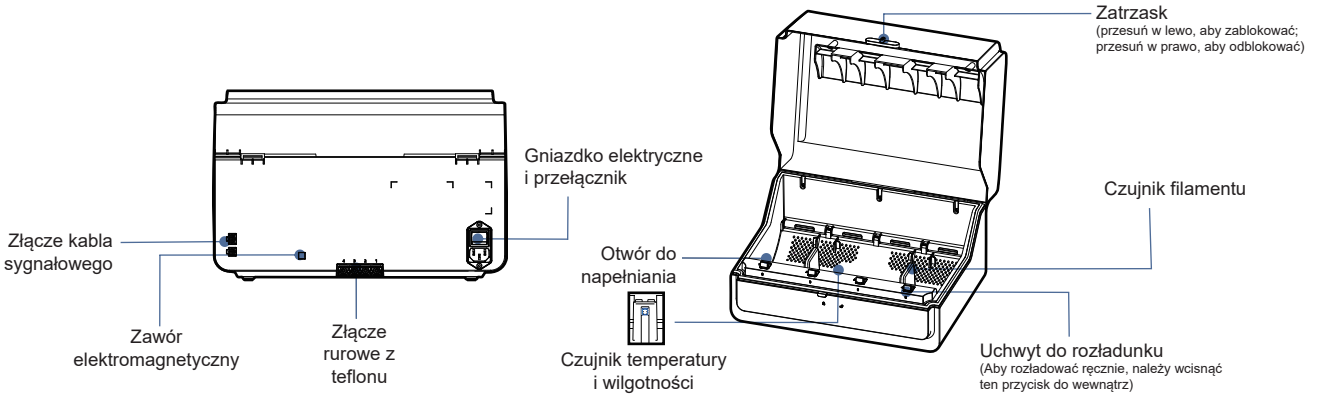
Opis produktu



Opis produktu

*Aby zapewnić lepszą jakość wydruku, podczas korzystania z urządzenia ACE 2 Pro należy pamiętać o następujących kwestiach:

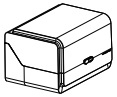
1. Obsługiwane filamenty: Drukarka ACE 2 Pro obsługuje wyłącznie filament TPU przeznaczony do drukarek ACE i nie jest kompatybilna z innymi elastycznymi filamentami typu TPU.
2. Aby zapobiec niewłaściwemu ustawieniu szpuli spowodowanemu przez niestandardowe szpule, podczas ładowania upewnij się, że filament przylega do czujnika chipu filamentu.
3. Produkt obsługuje standardowe szpule o masie 1 kg o następujących wymiarach: Średnica zewnętrzna: 195–200 mm, Grubość: 60–68 mm, Grubość ścianki zewnętrznej: 3–6 mm.
4. Szacowanie pozostałej ilości filamentu: ACE 2 Pro szacuje pozostałą ilość filamentu, obliczając długość filamentu przesuniętego na jeden obrót czipa. W przypadkach, gdy filament nie jest prawidłowo nawinięty na szpulę, jest splątany lub używane są niestandardowe szpule, szacunki mogą być niedokładne i mają charakter wyłącznie orientacyjny.
5. Użyj funkcji "Remove Filament" (Usuń filament) na ekranie drukarki. Ręczne wyrzucanie (w razie potrzeby): Delikatnie naciśnij uchwyt, aby ręcznie cofnąć filament. Nie wyciągaj go na siłę, ponieważ może to uszkodzić urządzenie.
6. Proces suszenia: Podczas suszenia ACE 2 Pro otwiera zawór elektromagnetyczny, aby wypuścić wilgotne powietrze. Upewnij się, że zawór elektromagnetyczny nie jest zablokowany, aby zapewnić optymalną wydajność suszenia.



Zawartość opakowania

Uwaga: Poniższe zdjęcia mają charakter wyłącznie poglądowy. Prosimy o zapoznanie się z faktycznym wyglądem otrzymanego produktu.


Kobra S1


ACE2 Pro


Uchwyt szpuli


Kabel sygnałowy (1 szt.)


Rurka z filamentem (4 szt.)


Przewód zasilający (2 szt.)


Moduł zapobiegający blokowaniu


Śruby M2,5 × 25 (2 szt.)


Śruby M3*6 (2 szt.)


Organizer do kabli (2 szt.)


2.5/2.0/1.5



Próbka filamentu

Środek do czyszczenia dysz



Smar


Węgiel aktywny (1 szt.)


Moduł do czyszczenia dysz (1 szt.)


Silikonowa część dyszy (1 szt.)

Specyfikacja techniczna

Drukowanie

Technologia: FDM (Fused Deposition Modeling)
Wymiary obszaru roboczego: 250 mm (dł.) x 250 mm (szer.) x 250 mm (wys.)
Grubość warstwy: 0,08–0,28 mm
Dokładność pozycjonowania: X/Y/Z 0,0125 / 0,0125 / 0,0008 mm
Liczba ekstruderów: jeden
Średnica dyszy: 0,4 mm
Obsługiwane materiały: PLA/TPU/PETG/ABS/ASA

Oprogramowanie

Oprogramowanie do wycinania: Anycubic Slicer Next/Orca Slicer
Obsługiwane formaty wejściowe: .STL/.OBJ/.3mf
Obsługiwane formaty wyjściowe: GCode
Łączność: U-DISK, AC Cloud, Anycubic Slicer Next

Parametry elektryczne

Napięcie zasilania: 100–120 V~ / 200–240 V~
Moc znamionowa: 500 W / 1500 W

Wi-Fi

Pasmo częstotliwości: 2,4 GHz
Tryb pracy: STA

Wymiary fizyczne

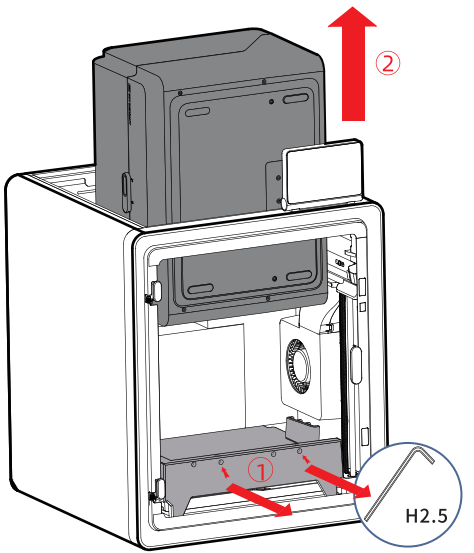
Wymiary drukarki:
400 mm (dł.) x 410 mm (szer.) x 490 mm (wys.)
Waga netto: 18 kg
Wymiary ACE2 Pro:
368 mm (dł.) x 291,5 mm (szer.) x 236,5 mm (wys.)
Waga netto ACE2 Pro: 3,7 kg
Wymiary podstawy drukarki i ACE 2 Pro:
420 mm (dł.) x 530 mm (szer.) x 710 mm (wys.)

Instalacja

Odblokuj ACE 2 Pro

Zeskanuj kod QR po prawej stronie, aby obejrzeć film pokazujący krok po kroku proces instalacji.

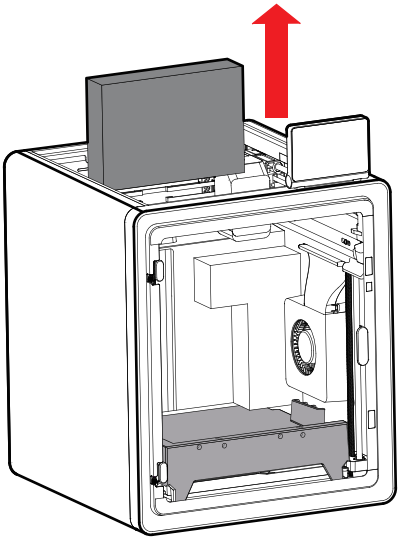
❶



1. Otwórz pokrywę drukarki i za pomocą klucza imbusowego H2,5 odkręć dwie śruby zaznaczone na czerwono, jak pokazano na zdjęciu.
2. Po wykonaniu powyższych czynności wyjmij urządzenie ACE 2 Pro od góry.

*Wystarczy lekko poluzować śruby; nie ma potrzeby ich całkowitego wykręcania.

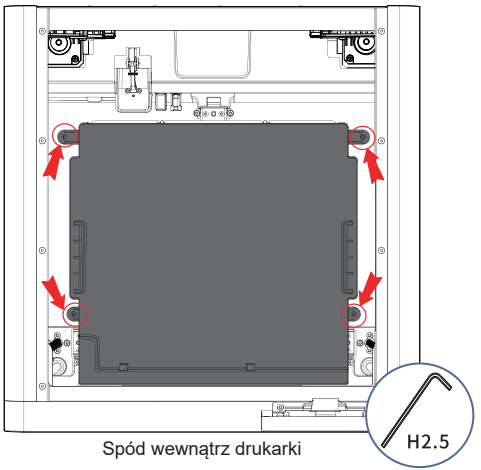
❷



Wyjmij pudełko z akcesoriami, wysuwając je od góry.

Odblokuj ACE 2 Pro

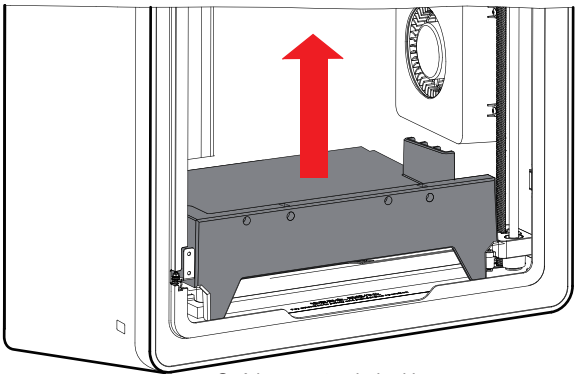
3



Spód wewnątrz drukarki

Zgodnie z kierunkiem wskazanym przez strzałki, należy użyć klucza imbusowego H2,5 do odkręcenia czterech śrub zaznaczonych czerwonymi kółkami.
*Wystarczy lekko poluzować śruby; nie ma potrzeby ich całkowitego wykręcania.

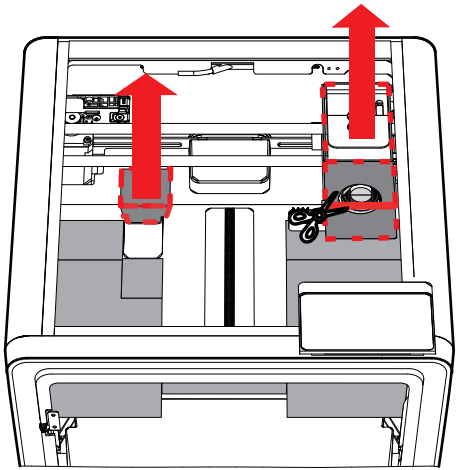
4



Spód wewnątrz drukarki

Wyjmij wkładkę amortyzującą ACE 2 Pro.

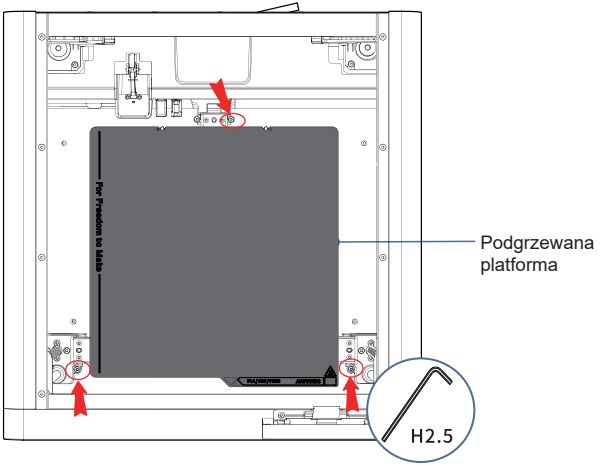
Odblokuj głowicę drukującą



Górna część drukarki

1. Przetnij opaskę zaciskową mocującą głowicę drukującą, a następnie zdejmij tekturę z głowicy.
2. Zdejmij piankę.

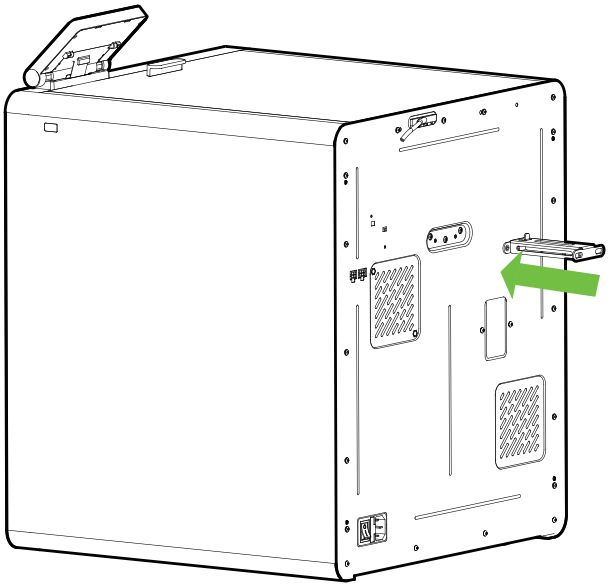
Odblokuj podgrzewaną platformę

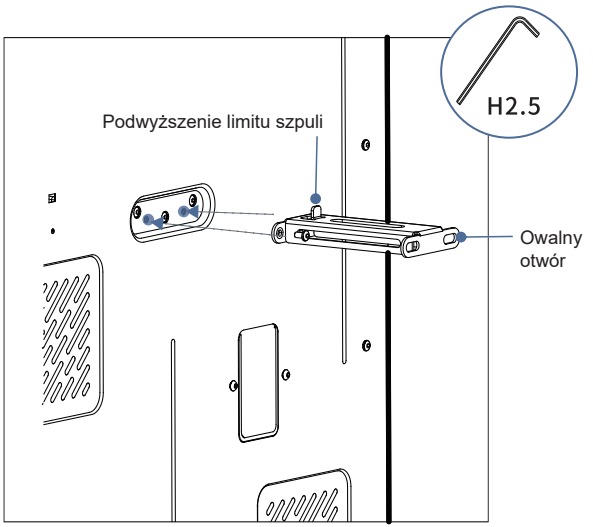


Spód wewnątrz drukarki

Zgodnie z kierunkiem strzałek należy użyć klucza imbusowego H2,5 do odkręcenia trzech śrub zaznaczonych czerwonymi kółkami.

Zainstaluj uchwyt szpuli (pomiń ten krok, jeśli drukujesz w wielu kolorach)

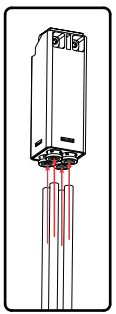




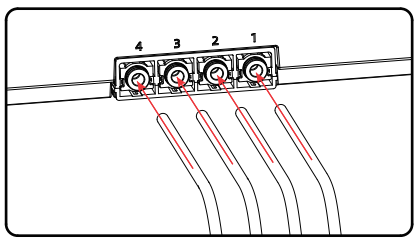
Przymocuj uchwyt szpuli za pomocą śrub M3*6 z zestawu akcesoriów.

Zainstaluj ACE 2 Pro

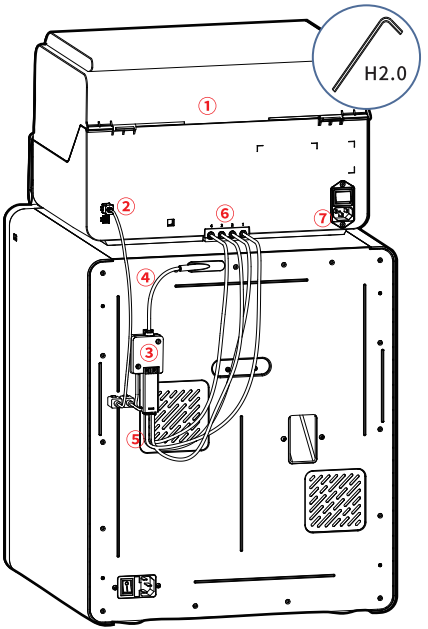
1. Umieść urządzenie ACE 2 Pro na górze drukarki Kobra S1.
2. Podłącz 4-pinowy kabel sygnałowy do tylnego panelu drukarki, a kabel 6-pinowy do otworu w lewym dolnym rogu urządzenia ACE 2 Pro.
3. Przymocuj zespół wykrywania zatorów do tylnej części drukarki za pomocą śrub M2,5*25 i podłącz kabel łączący do portu (używając klucza imbusowego H2,0).
4. Wsuń zawieszoną rurkę teflonową do portu.
5. Wsuń jeden koniec rurki teflonowej do portu rurki teflonowej 4 w 1.
6. Wsuń drugi koniec rurki teflonowej do portu na spodzie urządzenia ACE 2 Pro i zamocuj rurkę teflonową za pomocą złącza. (Uwaga: Połączenia rurki teflonowej nie mają określonej kolejności.)
7. Po wykonaniu powyższych czynności włącz drukarkę i urządzenie ACE 2 Pro za pomocą przewodu zasilającego.



⑤

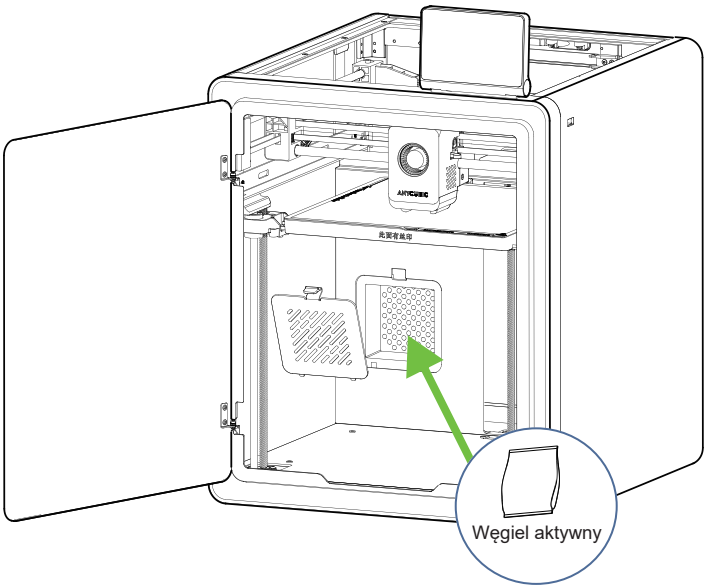


⑥



Zainstaluj węgiel aktywny

Wyjmij węgiel aktywny z pudełka z akcesoriami, rozetnij opakowanie próżniowe i umieść go w komorze filtra wewnątrz drukarki.



Włączenie zasilania

① Strona startowa



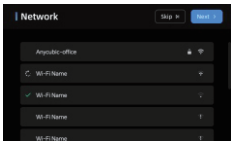
② Wybór języka



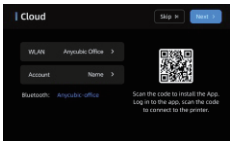
③ Wybór regionu



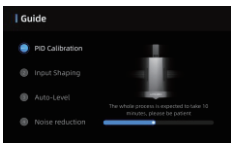
④ Połączenie sieciowe



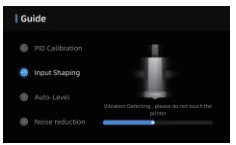
⑤ Pobieranie aplikacji i połączenie



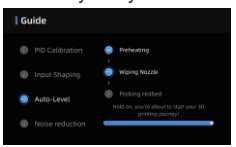
⑥ Kalibracja PID



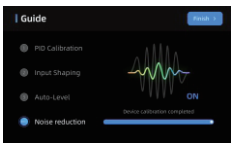
⑦ Kompensacja drgań



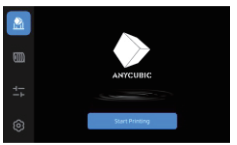
⑧ Automatyczne wyrównywanie



⑨ Aktywna redukcja hałasu



⑩ Zakończ pierwsze uruchomienie



Kod QR serwisu Makeronline:

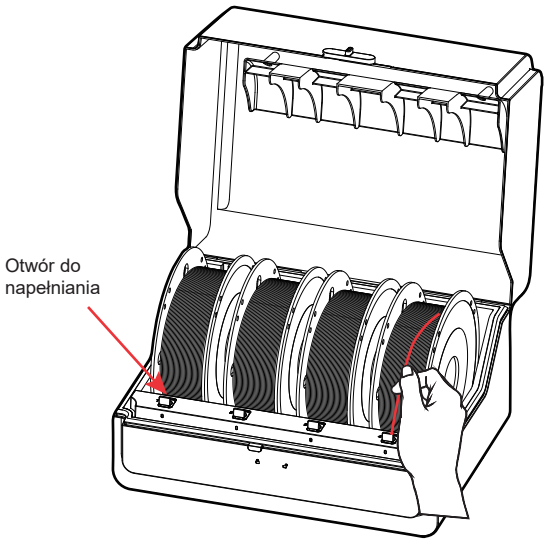
(Pobierz najnowszy model ze strony Makeronline)

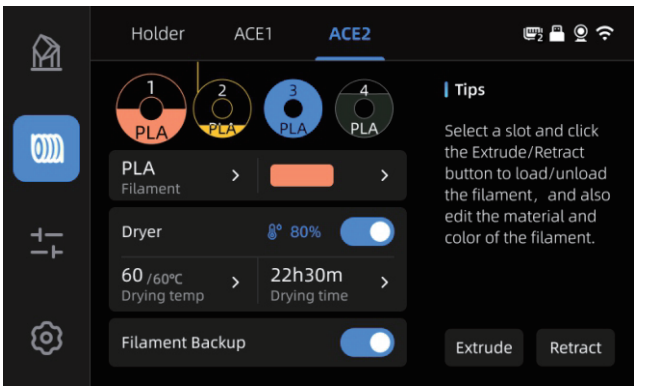
Uwaga: Przedstawiony interfejs użytkownika ma charakter wyłącznie poglądowy. Ze względu na ciągłe ulepszanie funkcji najnowszy wygląd interfejsu można sprawdzić w aktualnej wersji oprogramowania sprzętowego.

Podawanie filamentu

1. Umieść co najmniej jedną szpulę filamentu w drukarce ACE 2 Pro.
2. Wsuń filament do otworu podającego. Drukarka ACE 2 Pro automatycznie wykryje nić i rozpocznie proces wstępnego podawania.
3. Przejdź do menu [Filament], aby wybrać aktywny slot. Ustaw typ i kolor filamentu, aby zakończyć proces ładowania.

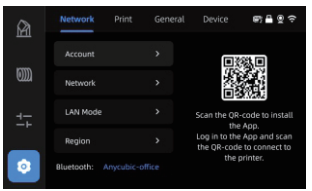
(Uwaga: W przypadku korzystania z filamentu Anycubic obsługującego technologię RFID, ACE 2 Pro automatycznie rozpozna i zsynchronizuje te ustawienia.)

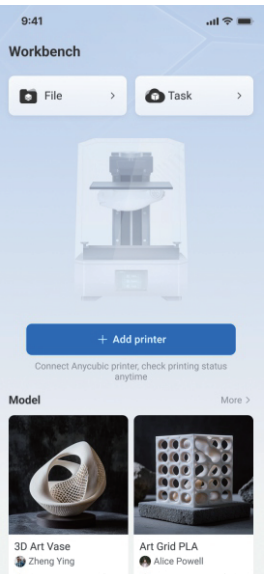


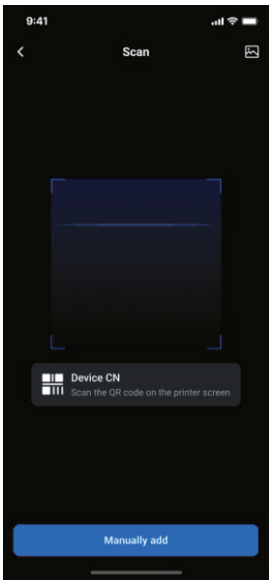


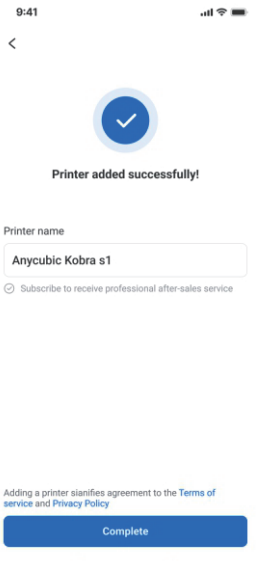
Połączenie z drukarką

1. Upewnij się, że drukarka jest podłączona do lokalnej sieci Wi-Fi lub sieci lokalnej.
2. Pobierz aplikację Anycubic ze sklepu z aplikacjami (lub zeskanuj kod QR znajdujący się w sekcji [Ustawienia] na ekranie drukarki). Zarejestruj się i zaloguj na swoje konto.
3. Otwórz aplikację, wybierz opcję „Dodaj drukarkę" i zeskanuj kod QR wyświetlany na ekranie drukarki, aby połączyć urządzenie z Twoim kontem.







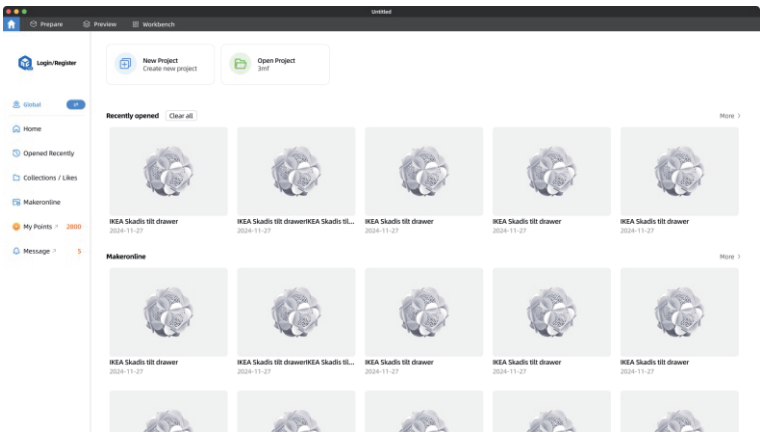


Instalacja Slicera i dodanie drukarki

Pobierz program Slicer:

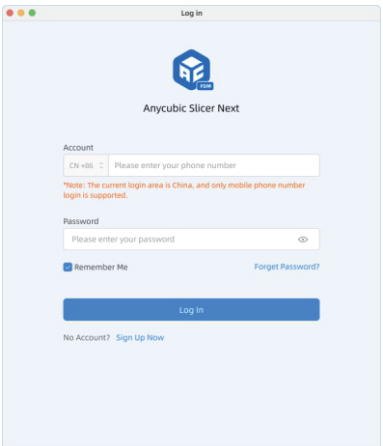
1. Pobierz i zainstaluj program Anycubic Slicer, skanując kod QR po prawej stronie lub odwiedzając stronę: anycubic.com/slicerNextDownload.
2. Przed przystąpieniem do konfiguracji zdalnej upewnij się, że drukarka jest włączona i podłączona do Internetu.
3. Uruchom oprogramowanie i przejdź do sekcji „Workbench” lub „Login”, aby połączyć drukarkę i rozpocząć drukowanie zdalne.

① Po zainstalowaniu oprogramowania przejdź na stronę główną i kliknij [Zaloguj się/Zarejestruj się].



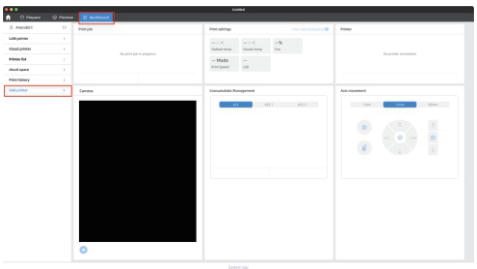
Uwaga: Interfejs oprogramowania oparty jest na najnowszej wersji.

② Jeśli masz już konto Anycubic (to samo, którego używasz w aplikacji mobilnej), wprowadź swoje dane logowania, aby się zalogować. Nowi użytkownicy mogą kliknąć [Zarejestruj się teraz], aby założyć konto.

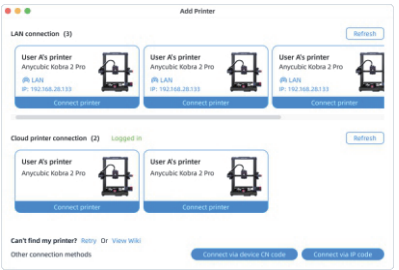


Instalacja Slicera i dodanie drukarki

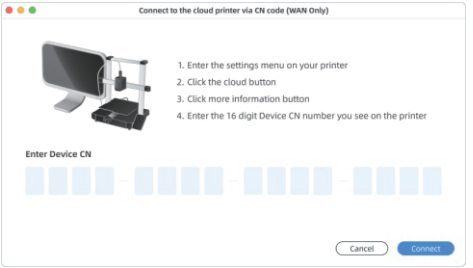
③ Kliknij [Workbench] i wybierz [Dodaj drukarkę].



④ Aplikacja automatycznie wyszuka drukarki w sieci lokalnej i zsynchronizuje wszystkie urządzenia już połączone z aplikacją. Jeśli Twoja drukarka nie pojawi się na liście, wybierz opcję [Połącz za pomocą kodu CN], aby połączyć ją ręcznie.



⑤ Znajdź kod CN: Na drukarce przejdź do [Ustawienia] > [Informacje o urządzeniu] > [Kod CN urządzenia], aby wyświetlić swój unikalny kod połączenia.



Środki ostrożności

1) Drukarka 3D Anycubic zawiera elementy poruszające się z dużą prędkością. Podczas pracy należy trzymać ręce i luźną odzież z dala od układu ruchomego, aby uniknąć obrażeń.
2) Jeśli drukarka ma pozostawać bezczynna przez dłuższy czas, należy ją przechowywać w chłodnym, suchym miejscu, chronionym przed deszczem i wilgocią.
3) Podczas pracy drukarka wytwarza bardzo wysokie temperatury. Nigdy nie należy dotykać gołymi rękami głowicy drukującej, podgrzewanego stołu ani świeżo wytłoczonego materiału.
4) Dysza pozostaje gorąca nawet po zakończeniu drukowania. Podczas wykonywania czynności konserwacyjnych lub ręcznych regulacji należy zawsze nosić rękawice odporne na wysoką temperaturę, aby zapobiec poparzeniom.
5) W razie sytuacji awaryjnej lub nieprawidłowego działania należy natychmiast wyłączyć zasilanie lub odłączyć przewód zasilający.
6) Drukarkę 3D Anycubic oraz wszystkie drobne akcesoria (takie jak śrubki i nożyki) należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci.
7) Podczas wymiany bezpiecznika używaj wyłącznie bezpiecznika o wartości znamionowej 250 V/10 A, aby zapobiec uszkodzeniom elektrycznym lub zwarciom.
8) Urządzenie jest wyposażone w wyjmowaną wtyczkę zasilającą. Ze względów bezpieczeństwa odłącz przewód, jeśli drukarka nie będzie używana przez dłuższy czas.
9) Niewielkie rysy na powierzchni platformy roboczej lub niewielkie różnice w teksturze wytłoczonego materiału są normalne i nie mają wpływu na wydajność drukowania.
*Masz jeszcze pytania? Jeśli problem nadal nie został rozwiązany, skontaktuj się z naszym zespołem pomocy technicznej. Nasi inżynierowie przeanalizują Twoje zgłoszenie i przedstawią rozwiązanie w ciągu jednego dnia roboczego. (https://support.anycubic.com/)

Wskazówki:
1. Wprowadź dane zgodnie z numerem seryjnym (SN) danego modelu. Pola oznaczone czerwoną kropką są obowiązkowe.
2. Jeśli zgłoszenie zostanie pomyślnie przesłane, wkrótce otrzymasz odpowiedź z systemu obsługi posprzedażowej na swoją skrzynkę e-mailową.
3. Jeśli zgłoszenie zostało pomyślnie wysłane, ale nie otrzymałeś wiadomości e-mail, sprawdź folder ze spamem/wiadomościami-śmieciami.
4. Jeśli utworzenie zgłoszenia nie powiedzie się, zwróć uwagę na wyskakujące przypomnienie na stronie internetowej.

UPROSZCZONA DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd. niniejszym oświadcza, że typ urządzenia radiowego [Kobra S1 ACE 2 Pro Combo] jest zgodny z dyrektywą 2014/53/UE. Pełny tekst deklaracji zgodności UE jest dostępny pod następującym adreseminternetowym: https://files.innpro.pl/anycubic

Adres producenta: 1201-1314, Unit B, Block 3, Vanke Times Square, No.85 Longcheng Avenue, Shangjing Community, Longcheng Subdistrict, Longgang District, Shenzhen, Chiny

Częstotliwość radiowa: 2400-2483,5 MHz
Maksymalna moc częstotliwości radiowej: ≤20 dBm

Przestawiciel w UE:
Lienco SAS
8 Rue Marcel Cerdan, 77600, Bussy Saint Georges, Francja
contact@lienco.eu

Ochrona środowiska



Zużyty sprzęt elektroniczny oznakowany zgodnie z dyrektywą Unii Europejskiej, nie może być umieszczany łącznie z innymi odpadami komunalnymi. Podlega on selektywnej zbiórce i recyklingowi w wyznaczonych punktach. Zapewniając jego prawidłowe usuwanie, zapobiegasz potencjalnym, negatywnym konsekwencjom dla środowiska naturalnego i zdrowia ludzkiego. System zbierania zużytego sprzętu zgodny jest z lokalnie obowiązującymi przepisami ochrony środowiska dotyczącymi usuwania odpadów. Szczegółowe informacje na ten temat można uzyskać w urzędzie miejskim, zakładzie oczyszczania lub sklepie, w którym produkt został zakupiony.
Produkt spełnia wymagania dyrektyw tzw. Nowego Podejścia Unii Europejskiej (UE), dotyczących zagadnień związanych z bezpieczeństwem użytkowania, ochroną zdrowia i ochroną środowiska, określających zagrożenia, które powinny zostać wykryte i wyeliminowane.

Niniejszy dokument jest tłumaczeniem oryginalnej instrukcji obsługi, stworzonej przez producenta.

CE

Szczegółowe informacje o warunkach gwarancji dystrybutora / producenta dostępne na stronie internetowej https://serwis.innpro.pl/gwarancja

Produkt należy regularnie konserwować (czyścić) we własnym zakresie lub przez wyspecjalizowane punkty serwisowe na koszt i w zakresie użytkownika. W przypadku braku informacji o koniecznych akcjach konserwacyjnych cyklicznych lub serwisowych w instrukcji obsługi, należy regularnie, minimum raz na tydzień oceniać odmienność stanu fizycznego produktu od fizycznie nowego produktu. W przypadku wykrycia lub stwierdzenia jakiejkolwiek odmienności należy pilnie podjąć kroki konserwacyjne (czyszczenie) lub serwisowe. Brak poprawnej konserwacji (czyszczenia) i reakcji w chwili wykrycia stanu odmienności może doprowadzić do trwałego uszkodzenia produktu. Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia wynikające z zaniedbania.

Importer:

INNPRO Robert Błędowski sp. z o.o.
ul. Rudzka 65c
44-200 Rybnik, Polska
tel. +48 533 234 303
hurt@innpro.pl
www.innpro.pl